

10/512412  
PCT/JP 03/05139

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

23.04.03

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日  
Date of Application:

2002年 4月24日

出 願 番 号  
Application Number:

特願2002-122565

[ ST.10/C ]:

[ JP 2002-122565 ]

REC'D 20 JUN 2003

WIPO PCT

出 願 人  
Applicant(s):

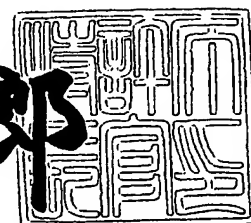
東洋紡績株式会社

PRIORITY DOCUMENT  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH  
RULE 17.1(a) OR (b)

2003年 6月 2日

特 許 庁 長 官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

太田信一郎



出証番号 出証特2003-3041453

【書類名】 特許願

【整理番号】 30207

【提出日】 平成14年 4月24日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 C08J 5/18

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県犬山市大字木津字前畑 3 4 4 番地 東洋紡績株式  
会社 犬山工場内

【氏名】 伊藤 秀樹

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県犬山市大字木津字前畑 3 4 4 番地 東洋紡績株式  
会社 犬山工場内

【氏名】 多保田 規

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県犬山市大字木津字前畑 3 4 4 番地 東洋紡績株式  
会社 犬山工場内

【氏名】 永野 照

【特許出願人】

【識別番号】 000003160

【住所又は居所】 大阪府大阪市北区堂島浜二丁目 2 番 8 号

【氏名又は名称】 東洋紡績株式会社

【代理人】

【識別番号】 100067828

【弁理士】

【氏名又は名称】 小谷 悦司

【選任した代理人】

【識別番号】 100075409

【弁理士】

【氏名又は名称】 植木 久一

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 012472

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9709955

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 熱収縮性ポリエステル系フィルム

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 熱収縮性ポリエステル系フィルムであって、下記 (A) ～ (C) を満足するものであることを特徴とする熱収縮性ポリエステル系フィルム

(A) 10 cm×10 cmの正形状に切り取った熱収縮性ポリエステル系フィルムの試料について、70℃の温水中に5秒浸漬して引き上げ、次いで25℃の水中に10秒浸漬して引き上げたときの最大収縮方向の熱収縮率が10～50%

(B) 10 cm×10 cmの正形状に切り取った熱収縮性ポリエステル系フィルムの試料について、85℃の温水中に5秒浸漬して引き上げ、次いで25℃の水中に10秒浸漬して引き上げたときの最大収縮方向の熱収縮率が70%以上、最大収縮方向に直交する方向の熱収縮率が10%以下。

(C) 10 cm×10 cmの正形状に切り取った熱収縮性ポリエステル系フィルムの試料、および最大収縮方向に10%熱収縮させたフィルムを10 cm×10 cmの正形状に切り取った試料について、95℃の温水中に5秒浸漬して引き上げ、次いで25℃の水中に10秒浸漬して引き上げたときに測定される最大収縮方向の熱収縮率を、夫々 $X_0$  (%)、 $X_{10}$  (%) とするとき、下式で示される熱収縮率差 $\Delta$  (%) が10～20%。

$$\Delta = (X_0 - X_{10})$$

【請求項 2】 最大収縮方向に10%熱収縮した後のフィルムの該方向についての熱収縮応力値を、温度90℃、吹き出し速度5 m/秒の熱風中、試験片幅20 mm、チャック間距離100 mmの条件で測定したとき、最大熱収縮応力値が10 MPa 以上である請求項 1 に記載の熱収縮性ポリエステル系フィルム。

【請求項 3】 フィルムの最大収縮方向での厚み変位測定を、長さ50 cm、幅5 cmの試験片について行ったとき、下記に規定する厚み分布が6%以下である請求項 1 または 2 に記載の熱収縮性ポリエステル系フィルム。

$$\text{厚み分布} = [(\text{最大厚み} - \text{最小厚み}) / \text{平均厚み}] \times 100$$

【請求項4】 請求項1～3のいずれかに記載の熱収縮性ポリエステル系フィルムを用いたことを特徴とする熱収縮性ラベル。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、ラベル用途に好適な熱収縮性ポリエステル系フィルム、および該フィルムを用いた熱収縮性ラベルに関するものである。

【0002】

【従来の技術】

熱収縮性プラスチックフィルムは、加熱によって収縮する性質を利用して、収縮包装、収縮ラベルなどの用途に広く用いられている。中でも、ポリ塩化ビニル系フィルム、ポリスチレン系フィルム、ポリエステル系フィルムなどの延伸フィルムは、ポリエチレンテレフタレート（PET）容器、ポリエチレン容器、ガラス容器などの各種容器において、ラベルやキャップシールあるいは集積包装の目的で使用されている。

【0003】

しかし、ポリ塩化ビニル系フィルムは、耐熱性が低い上に、焼却時に塩化水素ガスを発生したり、ダイオキシンの原因となるなどの問題を抱えている。また、熱収縮性塩化ビニル系樹脂フィルムをPET容器などの収縮ラベルとして用いると、容器をリサイクル利用する際に、ラベルと容器を分離しなければならないという問題がある。

【0004】

一方、ポリスチレン系フィルムは、収縮後の仕上り外観性が良好な点は評価できるが、耐溶剤性に劣るため、印刷の際に特殊な組成のインキを使用しなければならない。また、ポリスチレン系樹脂は、高温で焼却する必要がある上に、焼却時に多量の黒煙と異臭が発生するという問題がある。

【0005】

これらの問題のないポリエステル系フィルムは、ポリ塩化ビニル系フィルムやポリスチレン系フィルムに代わる収縮ラベルとして非常に期待されており、PE

T容器の使用量増大に伴って、使用量も増加傾向にある。

【0006】

これらの熱収縮性フィルムは、製造後、一旦ロール状に巻き取られ、このフィルムロールの形態で、各種図柄の印刷工程へ送られ、印刷終了後は、必要に応じて、最終製品に用いられるラベルなどのサイズに合わせてスリット加工され、さらに溶剤接着などの手段によりフィルムの左右端部を重ね合わせてシールしてチューブ状体にされ、このチューブ状体のものが裁断されて、ラベル、袋などの形態に加工される。そして、ラベルや袋状のものを容器に装着し、スチームを吹きつけて熱収縮させるタイプの収縮トンネル（スチームトンネル）や、熱風を吹きつけて熱収縮させるタイプの収縮トンネル（熱風トンネル）の内部を、ベルトコンベアーなどにのせて通過させ、熱収縮させて容器に密着させている。

【0007】

ところで、リサイクルの観点から、有色のPETボトルの使用が制限されるに伴い、ボトル自体の着色に代えて、ボトル側面の大部分を熱収縮性ポリエステル系フィルム製のラベルで覆うといった需要（所謂フルラベル用途）も増大しつつある。ところが、PETボトルの側面形状は様々であり、任意の高さ位置で外径が変化するため、一つのボトルを被覆する一つのラベルでも、要求される収縮の程度はボトルの高さ位置で異なる。このため、従来品以上に良好な収縮特性を備え、複雑な側面形状のボトルの被覆に使用した場合でも、優れた収縮仕上り性を発揮できる熱収縮性ポリエステル系フィルムが求められている。

【0008】

さらに、例えば飲料用のPETボトルなどでは、生産性向上のため、ラベル装着、収縮を飲料充填ライン中で行う場合が増えている。このような充填ラインは高速であるため、ラベルの装着・収縮も高速となり、収縮が短時間で行われる傾向にある。よって、熱収縮性ポリエステル系フィルムには、高速装着に耐え得る物性や、短時間で高収縮率となる収縮性能も求められている。

【0009】

加えて最近では、PETボトルなどの各種容器に用いられるラベルには、これらの容器を補強する作用も期待されつつある。しかし、従来の熱収縮性ポリエス

テル系フィルムから得られるラベルは、こうした補強作用が満足できるものではなかった。

# 【0010】

## 【発明が解決しようとする課題】

本発明は上記事情に鑑みてなされたものであり、その目的は、フルラベルに用いても、良好な収縮仕上り性を発揮し得ると共に、収縮被覆した容器を補強し得る機能を有する熱収縮性ポリエステル系フィルムと、該フィルムを用いた熱収縮性ラベルを提供することにある。

# 【0011】

## 【課題を解決するための手段】

上記目的を達成し得た本発明の熱収縮性ポリエステル系フィルムは、下記（A）～（C）を満足するものであるところに要旨を有するものである。

（A）10cm×10cmの正形状に切り取った熱収縮性ポリエステル系フィルムの試料について、70℃の温水中に5秒浸漬して引き上げ、次いで25℃の水中に10秒浸漬して引き上げたときの最大収縮方向の熱収縮率が10～50%

（B）10cm×10cmの正形状に切り取った熱収縮性ポリエステル系フィルムの試料について、85℃の温水中に5秒浸漬して引き上げ、次いで25℃の水中に10秒浸漬して引き上げたときの最大収縮方向の熱収縮率が70%以上、最大収縮方向に直交する方向の熱収縮率が10%以下。

（C）10cm×10cmの正形状に切り取った熱収縮性ポリエステル系フィルムの試料、および最大収縮方向に10%熱収縮させたフィルムを10cm×10cmの正形状に切り取った試料について、95℃の温水中に5秒浸漬して引き上げ、次いで25℃の水中に10秒浸漬して引き上げたときに測定される最大収縮方向の熱収縮率を、夫々 $X_0$ （%）、 $X_{10}$ （%）とするとき、下式（1）で示される熱収縮率差 $\Delta$ （%）が10～20%。

$$\Delta = (X_0 - X_{10}) \quad (1)。$$

# 【0012】

また、上記熱収縮性ポリエステル系フィルムは、最大収縮方向に10%熱収縮

した後の該フィルムの、該方向についての熱収縮応力値を、温度 90℃、吹き出し速度 5 m/秒の熱風中、試験片幅 20 mm、チャック間距離 100 mm の条件で測定したとき、最大熱収縮応力値が 10 MPa 以上であることが好ましい。

#### 【0013】

さらに、上記熱収縮性ポリエステル系フィルムは、該フィルムの最大収縮方向での厚み変位測定を、長さ 50 cm、幅 5 cm の試験片について行ったとき、下式 (2) に規定する厚み分布が 6 % 以下であることが推奨される。

$$\text{厚み分布} = [(\text{最大厚み} - \text{最小厚み}) / \text{平均厚み}] \times 100 \quad (2)。$$

#### 【0014】

また、上記の熱収縮性ポリエステル系フィルムを用いた熱収縮性ラベルも本発明に包含される。

#### 【0015】

##### 【発明の実施の形態】

本発明の熱収縮性ポリエステル系フィルムは、公知の多価カルボン酸成分と、多価アルコール成分から形成されるエステルユニットを主たる構成ユニットとする単一の共重合ポリエステル、あるいは 2 以上のポリエステルの混合物を用いて得られるものである。

#### 【0016】

また、本発明の熱収縮性ポリエステル系フィルムは、上記 (A) および (B) の条件で測定される熱収縮率が、(A) : 10 % 以上 50 % 以下、(B) : 最大収縮方向で 70 % 以上、最大収縮方向に直交する方向で 10 % 以下である。このようなフィルムであれば、比較的短時間の処理で高収縮率となる熱収縮性ラベルを提供できる。

#### 【0017】

通常、熱収縮性フィルム製のラベルを容器などへ被覆収縮させる工程では、上述の熱風トンネルでは、120～200℃程度、風速 2～20 m/秒程度の熱風中を 2～20 秒程度で通過させて、また、スチームトンネルでは、75～95℃程度、圧力 0.5～20 MPa 程度のスチーム中を 2～20 秒程度で通過させて行うが、(A) および (B) の全ての熱収縮率が、これらの範囲を満足するフィ



ルムは、例えば、複雑な側面形状を有するPETボトルなどの容器に対して、該側面の大部分を覆うための熱収縮性ラベルとして使用したり、側面を覆うラベルに部分的に非常に高い収縮率を要求するような側面形状を有する容器用の熱収縮性ラベルとして使用しても（例えばPETボトル用フルラベルやガラス瓶用フルラベルなどに使用しても）、こうした通常行われる収縮条件下で、極めて美しい収縮仕上がり外観を達成できる。

## 【0018】

すなわち、(A)の条件で測定される熱収縮率が上記範囲を下回る場合は、低温収縮性が不十分となり、ラベル被覆収縮時の温度が高くする必要が生じて好ましくない。他方、(A)の条件で測定される熱収縮率が上記範囲を超える場合は、熱収縮によるラベルの飛び上がり（フィルムが急激に収縮することにより上方にずれること）などの不良が生じる傾向にある。(A)の条件で測定される熱収縮率は、15%以上40%以下であることが好ましい。

## 【0019】

また、(B)の条件で測定される最大収縮方向の熱収縮率が上記範囲を下回る場合は、例えば、ラベルとしてPETボトルなどに被覆収縮させた場合に、より大きな収縮率が要求される部分（例えばボトルの口部分など）で収縮不足が生じる傾向にある。好ましくは75%以上である。なお、(B)の条件で測定される最大収縮方向の熱収縮率は95%以下であることが好ましい。

## 【0020】

さらに、(B)の条件で測定される最大収縮方向に直交する方向の熱収縮率（直交方向熱収縮率）が上記範囲を超える場合は、タテヒケによる外観不良が発生する。なお、「タテヒケ」とは、収縮後のラベルの長さが不揃いになることで、PETボトルなどに被覆収縮させた後のラベルの上端縁が下向きに湾曲するラインを描いたり、下端縁が上向きに湾曲するラインを描いたりする外観不良をいう。(B)の条件で測定される直交方向熱収縮率は7%以下であることが好ましい。

## 【0021】

加えて、本発明の熱収縮性ポリエステル系フィルムは、熱収縮前のフィルムに

ついて上記（C）の条件で測定した最大収縮方向の熱収縮率を $X_0$ （％）、熱収縮前のフィルムを一旦最大収縮方向に10％熱収縮させたフィルムについて、上記（C）の条件で測定した最大収縮方向の熱収縮率を $X_{10}$ （％）としたとき、上式（1）で表される熱収縮率差 $\Delta$ （％）が10％以上20％以下である。上記熱収縮率差 $\Delta$ が上記範囲内となる熱収縮性ポリエステル系フィルムであれば、被覆容器の補強効果を有する熱収縮性ラベルを得ることができる。

## 【0022】

上記熱収縮率差 $\Delta$ が上記範囲を下回る熱収縮性ポリエステル系フィルムから得られる熱収縮性ラベルでは、被覆収縮後の容器の補強効果が不十分となる。本発明の熱収縮性ポリエステル系フィルムにおいて、好ましい熱収縮率差 $\Delta$ は17％以下である。なお、熱収縮率差 $\Delta$ の下限は、上記熱収縮率 $X_{10}$ が、10％熱収縮させたフィルムを用いて測定される値であるため、10％を下回ることはない。

## 【0023】

ちなみに、通常の熱収縮性ポリエステル系フィルムでは、一旦10％熱収縮させた後、再び熱収縮をさせた場合の最終的な熱収縮率（最初の熱収縮率10％と、2回目の熱収縮率との合計）は、熱収縮前のフィルムを同じ熱収縮条件で完全に収縮させてしまった場合の熱収縮率よりも、大きく低下する（すなわち、上記熱収縮率差 $\Delta$ が上記範囲を超えてしまう）。本発明のフィルムでは、後述するように、フィルムに用いられるポリエステルの組成を好適なものとすると共に、フィルムの延伸条件を制御して、上記範囲内の熱収縮率差 $\Delta$ を確保することとしている。

## 【0024】

なお、上記の「最大収縮方向の熱収縮率」とは、試料の最も多く収縮した方向での熱収縮率の意味であり、最大収縮方向および直交方向は、正方形の縦方向または横方向の長さで決められる。熱収縮率（％）は、10cm×10cmの試料を、（A）の条件で測定される熱収縮率では70℃±0.5℃の温水中に、（B）の条件で測定される熱収縮率では85℃±0.5℃の温水中に、（C）の条件で測定される熱収縮率 $X_0$ では95℃±0.5℃の温水中に、夫々無荷重状態で5秒間浸漬して熱収縮させた後、直ちに25℃±0.5℃の水中に無荷重状態で

10秒間浸漬した後の、フィルムの縦および横方向の長さを測定し、下式

$$\text{熱収縮率} = 100 \times (\text{収縮前の長さ} - \text{収縮後の長さ}) \div (\text{収縮前の長さ})$$

に従って求めた値である。

#### 【0025】

また、熱収縮率差 $\Delta$ の算出に用いられる上記熱収縮率 $X_{10}$ は、以下のよう  
に測定する。

#### 【0026】

まず、最大収縮方向に10%熱収縮させたフィルムを作製する。矩形のフィルムの対向する一組の端部のみ把持し得るように、2つのチャックを対向して有する型を用意する。熱収縮性ポリエステル系フィルムを、最大収縮方向に平行に、正方形または長方形に裁断する。裁断後のフィルムを上記型で固定する。固定は、該フィルムの、最大収縮方向に直交する両端部をチャックで把持し、且つチャック間のフィルム長さと、型のチャック間距離の比が、1:0.9となるようにフィルムを弛ませて行う。その後、型に固定したフィルムを、 $95^{\circ}\text{C} \pm 0.5^{\circ}\text{C}$ の温水中に無荷重状態で5秒間浸漬して熱収縮させた後、直ちに $25^{\circ}\text{C} \pm 0.5^{\circ}\text{C}$ の水中に無荷重状態で10秒間浸漬し、引き上げる。このフィルムを型からはずし、付着水を除去して、最大収縮方向に10%熱収縮させたフィルムを得る。

#### 【0027】

得られたフィルムから $10\text{cm} \times 10\text{cm}$ の試料を裁断し、この試料を用いて上記熱収縮率 $X_0$ と同じ方法で熱収縮率 $X_{10}$ を測定し、上式(1)により熱収縮率差 $\Delta$ を算出する。

#### 【0028】

なお、最大収縮方向に10%熱収縮させたフィルムの作製工程から試料裁断工程に入るまでの時間、および試料裁断工程から(C)の条件での熱収縮工程に入るまでの時間は、いずれもできるだけ短時間とすることが望ましい。また、最大収縮方向に10%熱収縮させたフィルムを試料裁断工程まで保管する場合、裁断した試料を熱収縮工程まで保管する場合は、無緊張状態で、空气中、 $25^{\circ}\text{C}$ 以下の環境下に置き、不要な熱収縮が生じないようにする。

#### 【0029】

また、本発明の熱収縮性ポリエステル系フィルムでは、最大収縮方向に 1 0 % 熱収縮した後のフィルムの該方向についての熱収縮応力値を、温度 9 0 °C、吹き出し速度 5 m / 秒の熱風中、試験片幅 2 0 m m、チャック間距離 1 0 0 m m の条件で測定したとき、最大熱収縮応力値が 1 0 M P a 以上であることが好ましい。上記の最大熱収縮応力値が 1 0 M P a 以上のフィルムであれば、被覆容器の補強効果がより優れた熱収縮性ラベルを得ることができる。すなわち、上記の最大熱収縮応力値が上記範囲を下回るフィルムから得られる熱収縮性ラベルでは、被覆容器を補強する効果が低下する傾向にある。上記最大熱収縮応力値は 1 1 M P a 以上であることがより好ましい。

## 【 0 0 3 0 】

なお、上記の最大熱収縮応力値は、以下の方法によって測定される。

- ①熱収縮性ポリエステル系フィルムから、最大収縮方向の長さが 2 0 0 m m、幅 2 0 m m の試験片を切り出す。
- ②熱風式加熱炉を備えた引張試験機（例えば、東洋精機製「テンシロン」）の加熱炉内を 9 0 °C に加熱する。
- ③送風を止め、加熱炉内に試験片をセットする。チャック間距離は 1 0 0 m m （一定）とし、試験片のチャック間長さと、チャック間距離が、1 : 0 . 9 となるように、試験片を弛ませてセットする。
- ④加熱炉の扉を速やかに閉めて、送風（温度 9 0 °C、吹き出し速度 5 m / 秒の熱風）を再開する。試験片を 1 0 % 熱収縮させると共に、該熱収縮後の熱収縮応力を検出・測定する。
- ⑤チャートから最大値を読み取り、これを最大熱収縮応力値（M P a）とする。

## 【 0 0 3 1 】

また、本発明の熱収縮性ポリエステル系フィルムは、厚みがより均一であることが好ましく、フィルムの最大収縮方向での厚み変位測定を、長さ 5 0 c m、幅 5 c m の試験片について行ったとき、上式（2）に規定する厚み分布が 6 % 以下であることが推奨される。

## 【 0 0 3 2 】

上記の厚み分布は、長さ 5 0 c m、幅 5 c m で、フィルムの最大収縮方向を長

さ方向とする試験片を10本作成し、夫々の試験片について、接触式厚み計（例えば、アンリツ株式会社製「KG60/A」など）を用いて、長さ方向の厚みを連続的に測定してチャートに出力し、該出力結果から、最大厚み、最小厚み、および平均厚みを求め、これらから上式（2）を用いて厚み分布を算出した後、10本の試験片の厚み分布の平均値を求めることで得られる。

#### 【0033】

上記厚み分布が6%を超えるフィルムでは、印刷工程で、特に多色の図柄を印刷する際の印刷性が劣り、複数の色を重ね合わせる際にズレが生じ易い。また、本発明のフィルムからラベルを製造するために、溶剤接着してチューブ化加工する場合に、フィルムの接着部分の重ね合わせが困難となる。さらに、上記厚み分布が6%を超えるフィルムでは、フィルム製造工程でロール状に巻き取った際に、部分的な巻き硬度の差が生じ、これに起因するフィルムの弛みやシワが発生して、熱収縮性フィルムとして使用できなくなる場合もある。上記の厚み分布は、5%以下がさらに好ましく、4%以下が特に好ましい。

#### 【0034】

本発明の熱収縮性ポリエステル系フィルムは、多価カルボン酸成分と多価アルコール成分から形成されるエステルユニットを主たる構成ユニットとして有する。

#### 【0035】

エステルユニットにおいて多価カルボン酸成分を形成するための多価カルボン酸類としては、テレフタル酸、イソフタル酸、ナフタレンジカルボン酸、オルトフタル酸などの芳香族ジカルボン酸類；アジピン酸、アゼライン酸、セバシン酸、デカンジカルボン酸などの脂肪族ジカルボン酸類；脂環式ジカルボン酸類；など、およびこれらのエステル形成誘導体などが挙げられる。

#### 【0036】

なお、上述の脂肪族ジカルボン酸類を用いる場合は、フィルムの多価カルボン酸成分100モル%中、脂肪族ジカルボン酸成分が3モル%未満であることが好ましい。詳細は後述するが、本発明の熱収縮性ポリエステル系フィルムでは、耐破れ性、強度、耐熱性などを発揮させるために、エチレンテレフタレートユニッ

トを主たる構成ユニットとすることが望ましい。よって、フィルム中の多価カルボン酸成分はテレフタル酸成分が主体となることが推奨されるが、脂肪族ジカルボン酸成分量が3モル%以上である場合、該フィルムから得られる熱収縮性ラベルでは、容器への高速装着に耐え得るだけの剛性（フィルムの腰）が得られない場合がある。

## 【0037】

また、3価以上の多価カルボン酸類（例えば、トリメリット酸やピロメリット酸、およびこれらの無水物など）は用いないことが好ましい。これらの多価カルボン酸成分を有する熱収縮性ポリエステル系フィルムでは、十分な熱収縮率が得られ難くなる場合がある。

## 【0038】

エステルユニットにおいて多価アルコール成分を形成するための多価アルコール類としては、エチレンテレフタレートユニットを形成するため、エチレングリコールが用いられる。その他、プロピレングリコール、1,4-ブタンジオール、1,6-ヘキサンジオール、3-メチル-1,5-ペンタンジオール、ネオペンチルグリコール、2-メチル-1,5-ペンタンジオール、2,2-ジエチル-1,3-プロパンジオールなどの脂肪族ジオール、1,4-シクロヘキサンジメタノールなどの脂環式ジオール、ダイマージオール、ビスフェノール化合物またはその誘導体のアルキレンオキサイド付加物、なども併用可能である。

## 【0039】

本発明のフィルムでは、炭素数3～6のジオール（例えばプロピレングリコール、1,4-ブタンジオール、ネオペンチルグリコール、1,6-ヘキサンジオールなど）のうち1種以上を用いて、ガラス転移温度（ $T_g$ ）を60～75℃に調整したポリエステルを使用することが好ましい。

## 【0040】

特に、上記の各熱収縮率の確保、収縮仕上り外観の向上、および容器補強効果確保の点で、ネオペンチルグリコールを併用したポリエステルを用いることが望ましい。フィルムの多価アルコール成分100モル%中、ネオペンチルグリコール成分量は15モル%以上、好ましくは18モル%以上であって、27モル%以

下、好ましくは25モル%以下であることが推奨される。また、ネオペンチルグリコール以外の炭素数3～6のジオールを用いる場合は、フィルムの多価アルコール成分100%中、これらのジオール成分が3モル%以上、好ましくは5モル%以上であって、15モル%以下、好ましくは13モル%以下であることが望ましい。

#### 【0041】

なお、炭素数8個以上のジオール（例えばオクタンジオールなど）や、3価以上の多価アルコールは用いないことが好ましい。これらのジオール成分や多価アルコール成分を有する熱収縮性ポリエステル系フィルムでは、十分な熱収縮率が得られ難くなる場合がある。

#### 【0042】

また、多価アルコール類ではないが、 $\epsilon$ -カプロラクトンに代表されるラクトン類も一部使用してもよい。ラクトン類は、開環して両端にエステル結合を有するユニットとなる。

#### 【0043】

フィルムの耐破れ性、強度、耐熱性などを考慮すれば、熱収縮性ポリエステル系フィルムの構成ユニット100モル%中、エチレンテレフタレートユニットが50モル%以上となるように選択することが好ましい。従って、多価カルボン酸成分100モル%中、テレフタル酸成分（テレフタル酸またはそのエステルからなる成分）を50モル%以上、多価アルコール成分100モル%中、エチレングリコール成分を50モル%以上、とすることが好ましい。エチレンテレフタレートユニットは、55モル%以上がより好ましく、60モル%以上がさらに好ましい。

#### 【0044】

熱収縮性ポリエステル系フィルムを構成するポリエステルは常法により溶融重合することによって製造できるが、多価カルボン酸類と多価アルコール類とを直接反応させ得られたオリゴマーを重縮合する、いわゆる直接重合法、多価カルボン酸のメチルエステル体と多価アルコールとをエステル交換反応させたのちに重縮合する、いわゆるエステル交換法などが挙げられ、任意の製造法を適用するこ

とができる。また、その他の重合方法によって得られるポリエステルであってもよい。ポリエステルの重合度は、固有粘度にして0.3～1.3 dl/gのものが好ましい。

## 【0045】

ポリエステルには、着色やゲル発生等の不都合を起こさないようにするため、酸化アンチモン、酸化ゲルマニウム、チタン化合物などの重合触媒以外に、酢酸マグネシウム、塩化マグネシウム等のMg塩、酢酸カルシウム、塩化カルシウム等のCa塩、酢酸マンガン、塩化マンガン等のMn塩、塩化亜鉛、酢酸亜鉛等のZn塩、塩化コバルト、酢酸コバルト等のCo塩を、ポリエステルに対して、各々金属イオンとして300ppm以下、リン酸またはリン酸トリメチルエステル、リン酸トリエチルエステル等のリン酸エステル誘導体を燐(P)換算で200ppm以下、添加してもよい。

## 【0046】

上記金属イオンおよびリン酸及びその誘導体の添加時期は特に限定しないが、一般的には、金属イオン類は原料仕込み時、すなわちエステル交換前またはエステル化前に、リン酸類は重縮合反応前に添加するのが好ましい。

## 【0047】

また、必要に応じて、シリカ、二酸化チタン、カオリン、炭酸カルシウム等の微粒子をフィルム原料に添加してもよく、さらに酸化防止剤、紫外線吸収剤、帯電防止剤、着色剤、抗菌剤等を添加することもできる。

## 【0048】

ポリエステルフィルムは、後述する公知の方法で得ることができるが、熱収縮性ポリエステル系フィルムにおいて、複数の成分をフィルム中に含有させる手段としては、共重合を行ってこの共重合ポリエステルの単独使用の方式と、異なる種類のホモポリエステルあるいは共重合ポリエステルのブレンドの方式がある。

## 【0049】

共重合ポリエステルの単独使用の方式では、所定の組成の多価アルコール類と、所定の組成の多価カルボン酸類とから得られる共重合ポリエステルを用いれ



ばよい。一方、異なる組成のポリエステルをブレンドする方式では、ブレンド比率を変更するだけでフィルムの特性を容易に変更でき、多品種のフィルムの工業生産にも対応できるため、好ましく採用することができる。

#### 【0050】

ブレンド法では、具体的には、 $T_g$ の異なる2種以上のポリエステルをブレンドして使用することが好ましい。ブレンドするポリエステルは3種以上であってもよい。

#### 【0051】

なお、2種以上のポリエステルをブレンドして用いることで、例えば、ポリエステル同士が相溶せず、フィルムが白化するなどのトラブルが懸念される。しかし、通常は、後述するフィルム押出工程において、加熱されることでエステル交換反応が生じ、フィルムに含まれるポリエステル全体が共重合ポリエステルとなる結果、上記の白化などのトラブルは回避されることが判明している。こうしたエステル交換反応による共重合体化は、例えば、 $T_g$ の異なる2種以上のポリエステルブレンドから得られるフィルムについて、公知の方法で測定した $T_g$ が単一の値となることから確認できる。

#### 【0052】

具体的なフィルムの製造方法としては、原料ポリエステルチップをホップドライヤー、パドルドライヤーなどの乾燥機、または真空乾燥機を用いて乾燥し、押出機を用いて200～300℃の温度でフィルム状に押し出す。あるいは、未乾燥のポリエステル原料チップをバント式押出機内で水分を除去しながら同様にフィルム状に押し出す。押し出しに際してはTダイ法、チューブラ法など、既存のどの方法を採用しても構わない。押し出し後は、急冷して未延伸フィルムを得る。ここでいう未延伸フィルムには、製造工程でのフィルム送りのために必要な張力が作用したフィルムも含まれる。

#### 【0053】

なお、上記押出機とキャストイングロールの間に電極を配設し、電極とキャストイングロールとの間に電圧を印加し、静電氣的にフィルムをロールに密着させることも、フィルムの厚み分布の均一化を図る点で推奨される。

## 【0054】

上記未延伸フィルムに対して延伸処理を行う。延伸処理は、上記キャスティングロールなどによる冷却後、連続して行ってもよいし、冷却後、一旦ロール状に巻き取り、その後行ってもよい。なお、最大収縮方向がフィルム横（幅）方向であることが、生産効率上、実用的であるので、以下、最大収縮方向を横方向とする場合の延伸法の例を示す。なお、最大収縮方向をフィルム縦（長手）方向とする場合も、下記方法における延伸方向を $90^\circ$  変えるなど、通常の操作に準じて延伸することができる。

## 【0055】

熱収縮性ポリエステル系フィルムの厚み分布を均一化させ、上記上限値以下とすることに着目すれば、テンターなどを用いて横方向に延伸する際、延伸工程に先立って予備加熱工程を行うことが好ましく、この予備加熱工程では、熱伝導係数が $0.00544 \text{ J/cm}^2 \cdot \text{sec} \cdot ^\circ\text{C}$  ( $0.0013 \text{ カロリー/cm}^2 \cdot \text{sec} \cdot ^\circ\text{C}$ ) 以下となるように、低風速で、フィルム表面温度が $T_g + 0^\circ\text{C} \sim T_g + 60^\circ\text{C}$  の範囲内のある温度になるまで加熱を行うことが好ましい。

## 【0056】

横方向の延伸は、 $T_g - 5^\circ\text{C} \sim T_g + 15^\circ\text{C}$  の範囲内の所定温度で行う。なお、本発明のフィルムにおいて、上記（A）および（B）の熱収縮率、および熱収縮率差 $\Delta$ を上記範囲内とし、さらには上記最大熱収縮応力値を上記範囲内とするには、延伸を2段階以上に分けて行えばよい。以下、2段階で延伸する場合を例にとって説明する。

## 【0057】

まず、1段階目の延伸を行う。延伸倍率は、未延伸フィルムに対して4.4倍以上6.0倍以下、好ましくは4.8倍以上5.5倍以下とする。1段階目の延伸温度は、上記の温度（ $T_g - 5^\circ\text{C} \sim T_g + 15^\circ\text{C}$  の範囲内の所定温度）とする。

## 【0058】

次に、フィルムを延伸方向に緊張させた状態で熱固定を行う。その際の緊張率は、1段階目の延伸後のフィルムに対して1%以上6%以下、好ましくは2%以

上 5 % 以下とする。また、熱固定温度は、1 段階目の延伸温度と同じにするか、上記の温度範囲内で、1 段階目の延伸温度よりも 1 ~ 5 °C 程度低くし、熱固定時間は 0 . 5 秒以上 5 秒以下、好ましくは 1 秒以上 3 秒以下とすることが推奨される。

#### 【 0 0 5 9 】

次に、2 段階目の延伸を行う。延伸倍率は、熱固定後のフィルムに対して 1 . 1 倍以上 1 . 5 倍以下（好ましくは 1 . 3 倍以下）とする。2 段階目の延伸温度は、熱固定温度と同じにするか、上記の温度範囲内で、熱固定温度よりも 1 ~ 5 °C 程度低くすることが好ましい。

#### 【 0 0 6 0 】

その後、フィルムにわずかに緊張をかけつつ、冷却して熱収縮性ポリエステル系フィルムを得る。冷却時の緊張率は、2 段階目の延伸後のフィルムに対して、0 . 1 ~ 3 % とすることが好ましい。

#### 【 0 0 6 1 】

なお、延伸の工程を 3 段階とする場合には、2 段階目の延伸と 3 段階目の延伸の間に上記熱固定工程を入れる。熱固定工程の条件は、上記の熱固定条件に準じて決定すればよい。また、3 段階目の延伸条件も、上記 2 段階目の延伸条件に準じて決定すればよい。

#### 【 0 0 6 2 】

なお、フィルムの熱収縮率制御などの観点からは、延伸の段階数は多い方が好ましいが、あまり段階数が多過ぎる場合、工業生産における延伸設備の設計が困難となるため、6 段階以下、好ましくは 4 段階以下とすることが望ましい。

#### 【 0 0 6 3 】

この横延伸工程においては、フィルム表面温度の変動を小さくすることのできる設備を使用することが好ましい。すなわち、延伸工程には、延伸前の予備加熱工程、延伸工程、延伸後の熱処理工程、緩和処理、再延伸処理工程などがあるが、特に、予備加熱工程、延伸工程および延伸後の熱処理工程において、任意ポイントにおいて測定されるフィルムの表面温度の変動幅が、平均温度  $\pm 1$  °C 以内であることが好ましく、平均温度  $\pm 0 . 5$  °C 以内であればさらに好ましい。フィル

ムの表面温度の変動幅が小さいと、フィルム全長に亘って同一温度で延伸や熱処理されることになって、熱収縮挙動やその他の物性が均一化するためである。

#### 【0064】

延伸の方法としては、テンターでの横1軸延伸ばかりでなく、縦方向に1.0倍～4.0倍、好ましくは1.1倍～2.0倍の延伸を施してもよい。このように2軸延伸を行う場合は、逐次2軸延伸、同時2軸延伸のいずれでもよく、必要に応じて、再延伸を行ってもよい。また、逐次2軸延伸においては、延伸の順序として、縦横、横縦、縦横縦、横縦横等のいずれの方式でもよい。これらの縦延伸工程あるいは2軸延伸工程を採用する場合においても、横延伸と同様に、予備加熱工程、延伸工程等において、フィルム表面温度の変動をできるだけ小さくすることが好ましい。

#### 【0065】

上記のフィルム表面温度の変動を小さくできる設備としては、例えば、フィルムを加熱する熱風の風速を制御するためにインバーターを取り付け、風速の変動を抑制できる設備や、熱源に500kPa以下(5kgf/cm<sup>2</sup>以下)の低圧蒸気を使用して、熱風の温度変動を抑制できる設備などが挙げられる。

#### 【0066】

延伸に伴うフィルムの内部発熱を抑制し、幅方向のフィルム温度斑を小さくする点に着目すれば、延伸工程の熱伝達係数は、0.00377J/cm<sup>2</sup>・sec・℃(0.0009カロリー/cm<sup>2</sup>・sec・℃)以上とすることが好ましい。0.00544～0.00837J/cm<sup>2</sup>・sec・℃(0.0013～0.0020カロリー/cm<sup>2</sup>・sec・℃)がより好ましい。

#### 【0067】

本発明の熱収縮性ポリエステル系フィルムの厚みは特に限定するものではないが、例えばラベル用熱収縮性ポリエステル系フィルムとしては、10～100μmが好ましく、20～60μmがさらに好ましい。

#### 【0068】

本発明の熱収縮性ポリエステル系フィルムを用いて得られる熱収縮性ラベルは、PETボトルなどのフルラベル(部分的に高収縮率が要求されるようなラベル

）に用いても、良好な収縮仕上り外観を呈することができる。また、短時間の処理で高収縮率となり得る。さらに、被覆収縮されたPETボトルなどの容器を補強する効果も有する。

#### 【0069】

上記熱収縮性ポリエステル系フィルムを熱収縮性ラベルとするには、例えば、収縮前の熱収縮性フィルムを、温度・湿度を制御した環境内に所定時間保管した後取り出し、公知のチューブ状成形装置を用いて、フィルム片端の片面の端縁から少し内側に接着用溶剤を所定幅で塗布し、直ちにフィルムを丸めて端部を重ね合わせて接着し、チューブに加工する。このチューブを所定長さに裁断して本発明の熱収縮性ラベルとすることができる。

#### 【0070】

フィルムの接着は、フィルムの一部を溶融させる溶融接着法を採用することも可能であるが、ラベルの熱収縮特性の変動などを抑制する観点からは、溶剤を用いて行うことが好ましい。使用し得る溶剤としては、例えば、ベンゼン、トルエン、キシレン、トリメチルベンゼンなどの芳香族炭化水素；塩化メチレン、クロロホルムなどのハロゲン化炭化水素；フェノールなどのフェノール類；テトラヒドロフランなどのフラン類；1, 3-ジオキソランなどのオキソラン類；などの有機溶剤が挙げられるが、中でも、安全性が高い点で、1, 3-ジオキソランが望ましい。

#### 【0071】

上記の熱収縮性ラベルは、PETボトルなどの容器に装着した後、上述したような公知の熱収縮手段（熱風トンネルやスチームトンネルなど）で熱収縮させて、被覆させることができる。

#### 【0072】

本発明の熱収縮性ラベルを被覆収縮させたPETボトルは、例えば、従来のPETボトルよりも厚みが30%程度薄いものであっても、例えば輸送や販売などの際に、従来のPETボトルと同様に取り扱うことができる程度に補強されている。なお、この場合、PETボトルの胴部表面積の75%以上がラベルで覆われていることが好ましい。

【0073】

## 【実施例】

以下、実施例によって本発明をさらに詳述するが、下記実施例は本発明を制限するものではなく、本発明の趣旨を逸脱しない範囲で変更実施する場合は、本発明に含まれる。なお、実施例および比較例で得られたフィルムの物性の測定方法は、以下の通りである。

【0074】

## (1) 熱収縮率

フィルムを10cm×10cmの正方形に裁断し、下記(A)、(B)および(C)の温度の温水中に、無荷重状態で5秒浸漬して熱収縮させた後、25℃±0.5℃の水中に10秒浸漬させ、該水中から引き出して試料の縦および横方向の長さを測定し、下記式に従って求める。

$$\text{熱収縮率 (\%)} = 100 \times (\text{収縮前の長さ} - \text{収縮後の長さ}) \div (\text{収縮前の長さ})$$

ここで、(A) : 75℃±0.5℃, (B) : 85℃±0.5℃, (C) : 95±0.5℃である。最も収縮率の大きい方向を最大収縮方向とする。

【0075】

## (2) 熱収縮率差

矩形のフィルムの対向する一組の端部のみ把持し得るように、2つのチャックを対向して有する型を用意する。熱収縮性ポリエステル系フィルムを、最大収縮方向に平行に、正方形または長方形に裁断する。裁断後のフィルムを上記型で固定する。固定は、該フィルムの、最大収縮方向に直交する両端部をチャックで把持し、且つチャック間のフィルム長さと、型のチャック間距離の比が、1 : 0.9となるようにフィルムを弛ませて行う。その後、型に固定したフィルムを、95℃±0.5℃の温水中に無荷重状態で5秒間浸漬して熱収縮させた後、直ちに25℃±0.5℃の水中に無荷重状態で10秒間浸漬し、引き上げる。このフィルムを型からはずし、付着水を除去して、最大収縮方向に10%熱収縮させたフィルムを得る。その後、このフィルムを無緊張状態で、空气中、25℃以下の環境下に置き、できるだけ短時間で次の工程に供する。

【0076】

このフィルムを  $10\text{ cm} \times 10\text{ cm}$  の正方形に裁断し、 $95 \pm 0.5^\circ\text{C}$  の温水中に、無荷重状態で5秒浸漬して熱収縮させた後、 $25^\circ\text{C} \pm 0.5^\circ\text{C}$  の水中に10秒浸漬させ、該水中から引き出して試料の縦および横方向の長さを測定し、上記の熱収縮率算出式に従って最大収縮方向の熱収縮率  $X_{10}$  を求める。また、上記(1)の(C)の条件で求められる最大収縮方向の熱収縮率を  $X_0$  とする。これらの値から、上式(1)に従って、熱収縮率差  $\Delta(\%)$  を算出する。

【0077】

### (3) 最大熱収縮応力値

加熱炉付き引張試験機（東洋精機株式会社製「テンシロン」）を用いて測定する。熱収縮前のフィルムから、最大収縮方向の長さが  $200\text{ mm}$  で、幅が  $20\text{ mm}$  の試料を切り出し、予め  $90^\circ\text{C}$  に加熱しておいた引張試験機の送風を止め、試料をチャック間距離  $100\text{ mm}$  とし、試験片のチャック間長さ、チャック間距離が、 $1:0.9$  となるように、試験片を弛ませて取り付けした後、速やかに加熱炉の扉を閉め、（温度  $90^\circ\text{C}$ 、吹き出し速度  $5\text{ m/秒}$  の熱風を、奥、左および右の三方向から供給）を開始した時に検出される収縮応力を測定し、測定チャートから10%収縮後の最大熱収縮応力値 (MPa) を求める。

【0078】

### (4) 厚み分布

長さ  $50\text{ cm}$ 、幅  $5\text{ cm}$  で、フィルムの最大収縮方向を長さ方向とする試験片を10本作成し、夫々の試験片について、接触式厚み計（例えば、アンリツ株式会社製「KG60/A」など）を用いて、長さ方向の厚みを連続的に測定してチャートに出力し、該出力結果から、最大厚み、最小厚み、および平均厚みを求め、これらから上式(2)を用いて厚み分布を算出した後、10本の試験片の厚み分布の平均値を求め、フィルムの厚み分布とする。

【0079】

### (5) 収縮仕上り性

フィルムに東洋インキ製造株式会社製の草色、金色、白色のインキで3色印刷し、温度  $30 \pm 1^\circ\text{C}$ 、相対湿度  $85 \pm 2\%$  に制御した環境内に250時間保管した後取り出し、チューブ状成形装置を用いて、フィルムの片端の片面の端縁から

少し内側に1, 3-ジオキソランを $2 \pm 1$  mm幅で塗布し（塗布量： $3.0 \pm 0.3$  g/mm<sup>2</sup>）、直ちにフィルムを丸めて端部を重ね合わせて接着し、チューブとし、平らにつぶした状態で巻き取る。このチューブを裁断して高さ14 cm、直径6.7 cmの円筒状ラベルとする。このラベルを、水を充填させた500 mL丸型PETボトル〔高さ21 cm、中央部（胴部）直径6.5 cm〕に装着し、フジアステック社製のスチームトンネル（SH-1500-L）中を、トンネル通過時間2.5秒、ゾーン温度85℃の条件でラベル全量を通過させて、ラベルを収縮させる（ $n=20$ ）。収縮仕上りの程度を目視で判断し、収縮仕上り性を2段階で評価する。基準は、○：シワ、飛び上がり、収縮不足のいずれも発生なし、×：シワ、飛び上がり、または収縮不足が発生、とする。

【0080】

#### （6）容器補強効果

（5）の収縮仕上り性評価を行ったラベル被覆PETボトルを50 cmの高さから落下させ、その後のボトルの状態を目視で判断し、ラベルの容器補強効果を2段階で判断する。基準は、○：ボトルの変形なし、×：ボトルの変形あり、とする。

【0081】

本実施例で用いたポリエステルA～Dを表1に示す。なお表1中、TPA：テレフタル酸、EG：エチレングリコール、NPG：ネオペンチルグリコール、BD：1, 4-ブタンジオールである。

【0082】

【表1】

ポリエステル	仕込み組成			
	多価カルボン酸類(モル%)	多価アルコール類(モル%)		
	TPA	EG	NPG	BD
A	100	100	—	—
B	100	60	40	—
C	100	70	30	—
D	100	—	—	100

【0083】



## 実験 1

夫々別個に予備乾燥したポリエステルAのチップを15質量%、ポリエステルチップBのチップを75質量%、ポリエステルDのチップを10質量%の割合で混合した後、単軸押出機を用いて280℃で溶融押出し(Tダイ)、その後キャスティングロールで急冷して、厚さ260 $\mu$ mの未延伸フィルムを得た。この未延伸フィルムを100℃で3秒間予熱した後、テンターで横方向(フィルム幅方向)に延伸した。延伸は、まず、77℃で4.75倍に延伸し(1段階目)、次いで77℃で5秒間、1段階目終了時のフィルム幅に対し3%緊張させ(熱固定)、次いで75℃で、熱固定終了時のフィルム幅の1.1倍に延伸(2段階目)して行った。次いで、2段階目の延伸終了時のフィルム幅に対し、1%の緊張をかけつつ冷却して、厚さ50 $\mu$ mのポリエステル系フィルムNo. 1を得た。得られたフィルムの評価結果を表3に示す。

【0084】

## 実験 2

ポリエステルチップの混合比を表2に示すように変更した他は、実験1と同様にして、厚さ260 $\mu$ mの未延伸フィルムを得た。この未延伸フィルムについて、実験1と同様にして延伸を施し、厚さ50 $\mu$ mのポリエステル系フィルムNo. 2を得た。得られたフィルムの評価結果を表3に示す。

【0085】

## 実験 3

ポリエステルチップの混合比を表2に示すように変更した他は、実験1と同様にして、厚さ260 $\mu$ mの未延伸フィルムを得た。この未延伸フィルムについて、表2に示す条件に変更した他は、実験1と同様にして延伸を施し、厚さ50 $\mu$ mのポリエステル系フィルムNo. 3を得た。得られたフィルムの評価結果を表3に示す。

【0086】

## 実験 4

ポリエステルチップの混合比を表2に示すように変更した他は、実験1と同様にして、厚さ260 $\mu$ mの未延伸フィルムを得た。この未延伸フィルムについて

、表 2 に示す条件に変更した他は、実験 1 と同様にして延伸を施し、厚さ 5 0  $\mu$  m のポリエステル系フィルム N o . 4 を得た。得られたフィルムの評価結果を表 3 に示す。

【 0 0 8 7 】

#### 実験 5

ポリエステルチップの混合比を表 2 に示すように変更した他は、実験 1 と同様にして、厚さ 2 6 0  $\mu$  m の未延伸フィルムを得た。この未延伸フィルムについて、表 2 に示す条件に変更した他は、実験 1 と同様にして延伸を施し、厚さ 5 0  $\mu$  m のポリエステル系フィルム N o . 5 を得た。得られたフィルムの評価結果を表 3 に示す。

【 0 0 8 8 】

#### 実験 6

ポリエステルチップの混合比を表 2 に示すように変更した他は、実験 1 と同様にして、厚さ 2 0 0  $\mu$  m の未延伸フィルムを得た。この未延伸フィルムについて、表 2 に示す条件に変更した他は、実験 1 と同様にして延伸を施し、厚さ 5 0  $\mu$  m のポリエステル系フィルム N o . 6 を得た。得られたフィルムの評価結果を表 3 に示す。

【 0 0 8 9 】

【表 2】

	ポリエステル混合組成(質量%)				延伸条件							冷却時の 緊張率 (%)
					延伸1段階目		熱固定			延伸2段階目		
A	B	C	D	倍率 (倍)	温度 (°C)	緊張率 (%)	温度 (°C)	時間 (秒)	倍率 (倍)	温度 (°C)		
フィルムNo. 1	15	75	—	10	4.75	77	3	77	5	1.1	75	1
フィルムNo. 2	10	80	—	10	4.75	77	3	77	5	1.1	75	1
フィルムNo. 3	15	80	—	5	4.75	80	3	80	5	1.1	78	1
フィルムNo. 4	15	—	75	10	4.75	78	0	—	—	1.1	78	0
フィルムNo. 5	40	—	50	10	4.75	84	0	—	—	1.1	77	0
フィルムNo. 6	15	75	—	10	3.64	78	0	—	—	1.1	78	0

## 【0090】

なお、表2中、1段階目の延伸時の延伸倍率は、フィルム幅に対する比率、熱固定の際の緊張率は、1段階目の延伸後のフィルム幅に対する比率、2段階目の延伸時の延伸倍率は、熱固定後のフィルム幅に対する比率、冷却時の緊張率は、2段階目の延伸後のフィルム幅に対する比率である。また、フィルムNo. 4～6において、熱固定の緊張率「0%」は、熱固定工程を設けていないことを、冷却時の緊張率「0%」は、2段階目の延伸後、緊張をかけずにフィルムを冷却したことを意味する。

## 【0091】

【表 3】

	熱収縮率(%)			熱収縮率差 Δ (%)	最大熱収縮 応力値 (MPa)	収縮仕上り性	厚み分布	容器の 補強効果
	(A)	(B)						
		最大収縮 方向	直交方向					
ファイル△No. 1	50	78	-1	10	12	○	○	○
ファイル△No. 2	53	78	-3	11	12	○	○	○
ファイル△No. 3	48	78	-3	11	14	○	○	○
ファイル△No. 4	50	78	-1	22	8	○	○	×
ファイル△No. 5	20	70	1	30	5	×	○	×
ファイル△No. 6	17	74	8	26	6	×	○	×

【0092】

【発明の効果】

本発明の熱収縮性ポリエステル系フィルムは以上のように構成されており、部分的に高い収縮率が要求される場合であっても、比較的低温域での収縮により、美しい収縮仕上り外観を得ることができる。また、本発明の熱収縮性ポリエステル系フィルムから得られる熱収縮性ラベルは、被覆容器の補強効果に優れている。

よって、本発明の熱収縮性ポリエステル系フィルムおよび熱収縮性ラベルは、PETボトルなどのフルラベルをはじめとする各種被覆ラベルなどに好適である。

【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 フララベルに用いても、良好な収縮仕上り性を発揮し得ると共に、装着した容器を補強し得る機能を有する熱収縮性ポリエステル系フィルムと、該フィルムを用いた熱収縮性ラベルを提供する。

【解決手段】 熱収縮性ポリエステル系フィルムであって、(A) 70℃の温水中、および(B) 85℃の温水中での熱収縮率が、(A)：最大収縮方向で10～50%、(B) 最大収縮方向で70%以上、最大収縮方向の直交方向で10%以下であり、(C) 95℃の温水中での最大収縮方向の熱収縮率を $X_0$ (%)、10%熱収縮させたフィルムの95℃の温水中での最大収縮方向の熱収縮率を $X_{10}$ (%)とすると、下式で示される熱収縮率差 $\Delta$ (%)が10～20%であることを特徴とする熱収縮性ポリエステル系フィルムである。

$$\Delta = (X_0 - X_{10})$$

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

{000003160}

1. 変更年月日

1990年 8月10日

[変更理由]

新規登録

住 所

大阪府大阪市北区堂島浜2丁目2番8号

氏 名

東洋紡績株式会社